

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公告

⑫ 特 許 公 報 (B2)

平3-14639

⑬ Int. Cl.³

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公告 平成3年(1991)2月2

B 44 C 1/00
B 05 D 5/00
B 44 D 5/00

2119-3B
6122-4F
2119-3B

発明の数 1 (全3)

⑮ 発明の名称 装飾材の製造方法

審 判 昭63-6658

⑯ 特 願 昭58-81335

⑰ 公 開 昭59-185700

⑱ 出 願 昭58(1983)4月6日

⑲ 昭59(1984)10月22日

⑳ 発 明 者 吉 川 成 明 兵庫県神戸市灘区字宮坂108
㉑ 発 明 者 大 谷 正 男 大阪府大阪市東住吉区桑津町2-13-19
㉒ 発 明 者 吉 川 治 兵庫県川西市花屋敷山手町5-12
㉓ 出 願 人 東洋リノリウム 株 兵庫県伊丹市東有岡5丁目125番地
式会社

㉔ 代 理 人 弁理士 田 村 麻

審判の合議体 審判長 井 坂 忠 順 審判官 佐 伯 とも子 審判官 前 田 建 男

㉕ 参 考 文 献 実 公 昭46-22477 (JP, Y1)

1

2

⑳ 特許請求の範囲

- 1 (a) 軟質のプラスチックに無機ウイスキーを添加混練して後、カレンダー加工又は押出し加工して無機ウイスキーが配向するように充填されたシートを作成する工程、
(b) 該シートを切断して模様片を得る工程及び
(c) 切断した模様片を該ウイスキーの配向方向を異ならしめ濃色-明色変化をするように基材上に載置する工程からなることを特徴とする装飾材の製造方法。

発明の詳細な説明

本発明は視る角度により模様の色調が変化して立体感が得られる装飾材の製造方法に関する。

近年、内装材に輝きのある色調と立体的な深みのある意匠が求められており、従来装飾材にマイカ等のパールエッセンスが添加されていたが、この方法ではパール類似感を得られても深みのある立体感を得られなかった。

★ 図 1

- (c) 切断した模様片を該ウイスキーの配向方向異ならしめ濃色-明色変化をするように基材上に載置する工程

からなることを特徴とする装飾材の製造方法の旨とする。

本発明において濃色-明色変化をするとは視る角度あるいは視る方向を変えることにより濃色明色変化をすることを意味する。

本発明模様片には無機ウイスキー（以下ウイスキーと略す）が配向されて充填されており、片表面に露出しているウイスキーに光が当たると射角度が変化するので濃色の深い色調から明るく浮上った色調に変化する。

また明色の時にはパール調の色彩効果が得られる。かくて変化に富んだ立体感のある装飾効果を得られる。

本発明の実施に先だち模様片を作成する。

ポリ塩化ビニル (PVC)・ポリエチレン (PE)・ポリプロピレン (PP)・アクリル樹脂

(2)

特公 平 3-14635

3

4

ンカー・バイト・シリコンナイト等の短繊維状の無機ウイスキーで従来よりプラスチック補強用充填剤として公知であり、上記プラスチックに好ましくは1〜30重量%、さらに好ましくは2〜20重量%充填し、シート化するに際しシート中流れ方向に一定配列する。得られたシートを所望の大きさに切断し、ウイスキーの配列方向を異ならせしめ模様片として利用する。本発明においてはウイスキーは短い繊維状でそれ自身配列しやすい性質を有しており、加熱下、軟かい状態で流れ方向にカレンダー加工又は押出し加工される為、応力によって流れ方向に配向し、特にカレンダー加工において、ロール間隙にバンク（細長いコンパウンド）が形成され、該バンクが流れ方向に回転することによりウイスキーは配向される。

実施の態様として前述のウイスキーの充填されたシートを1辺が1cm以上の矩形または正方形に切断して模様片とし、第1図に示されるようにこの模様片a、bをウイスキーの配向方向が交互に90°異なるように基材上に載置し固定する。こうして装飾材シート1が得られる。得られた装飾材は深い色aと明るい色bが交互に市松模様を形成し、しかも見る角度あるいは見る方向を変えることにより第2図に示されるようにaが明るい色になりbが深い色になり色相の変化が生じる。

かくて本発明装飾材は模様片の濃色—明色が交互に変化し、視角的に楽しみながら立体感覚が得られる。

第2の実施態様として基材上に模様片としてウイスキーが配向するように好ましくは1〜30重量%、さらに好ましくは2〜20重量%充填された模様材チップを該ウイスキーの配向方向をランダムにして異ならしめるように散布し、載置した模様材チップを一体化する方法である。

第3図に基づいて本発明を説明する。

2は基材であり、セルローズフェルト・ガラス不織布・アスベストシートあるいはPVC等のプラスチックシートが適用される。基材は適宜着色

用できる。

接着剤層上にホツパー5からパイプレーターを通して模様材チップ7が散布され、ランダムに堆積され、スキージー8で均一厚さに調整される。模様材チップは、PVC・PE・PP・アクリル樹脂等の軟質プラスチックにウイスキーを充てカレンダー加工によりシート化しウイスキープラスチックシート中に配向せしめた後にシートを1辺もしくは径状2〜20mmの角形または円形チップに粉砕して作成する。もちろんチップは模様片として適宜着色されている。

基材上に載置されたチップ上にコーター9で粘状バインダー10が均一に塗布される。バインダーはPVC・ウレタン樹脂が望ましい。

次いでオープン11においてバインダーおよび接着剤層が加熱固化される。

本発明において剥離シート基材上に接着剤を設けず模様材チップを散布し、上記工程においてオープンにて加熱後加圧を行い剥離シートを得ることで最終製品となす方法も可能である。

この方法により簡単な工程で、かつ能率的に本発明のウイスキーの配向がランダムなチップによる立体感を顕出した装飾材を得ることができ

第4図はチップの分散状態の図であり、1は模様材チップ、13はウイスキーの配向を示すものである。

得られた装飾材は個々の模様材チップにウイスキーが配向されており、しかも模様材チップがランダムに配列されている。この状態で模様材チップを透過して見ると、見る角度あるいは見る方向により各々の模様材チップが深みのある濃色—明色と色調が変化し、第5図および第6図に示されるように深みのある濃色—浮上った感じの色に変化し立体感が得られる。

第5図は高い位置から見た本発明装飾材の図、第6図は低い位置から見た装飾材平面図である。第5図において模様材チップ12a、

12dは濃色、12b、12e、12fは明色、第6図においてチップ12g、12h、

(3)

特公 平 3-1463

5

6

色調の変化する面白さと立体感と、パール色調を兼ね備え、かつ簡単な工程で能率的に行える装飾材の製造方法である。

実施例 1

PVC100部、可塑剤40部、炭酸カルシウム50部、安定剤3部、チタン酸カリウムウイスキー8部、青色顔料1部を配合した組成物（但し、部は重量部を示す）をカレンダーロールで0.5mmにシート化し、得られたシートを1辺2cmの正方形に切断し模様片を得た。模様片を前記シートの流れ方向が互い違いになるようにしてPVCシート基材上に貼着した。得られた本発明装飾材は表面を

実施例 2

実施例1と顔料を除いて同配合のうぐいす色に着色した1mm厚のPVCシートを1辺約5mmの略

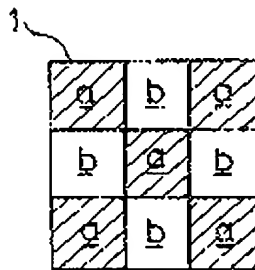
正方形のチップを作製し、アスベストペー
ート上にコーターでPVCペースト接着剤を
し、このPVCペースト上に上記模様片ペレ
をランダムに堆積しスキージで均一厚さ
布、裁断した。次いでコーターで透明PVC
ストを模様材チップを覆う程度塗布しオーブ
200°Cで接着剤層と表面ペースト層を固化させ
得られた装飾材はパール調の色彩を帯びると
に視る角度によって個々の模様片の色調が微
変化し立体感が発現され商品価値の高い装飾
あつた。

図面の簡単な説明

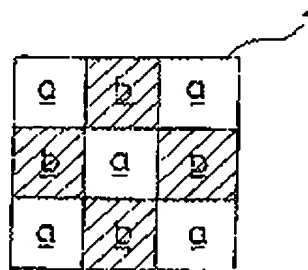
第1図・2図・5図・6図は本発明装飾材
図である。第3図は装飾材の製造工程図、第
15はチップの分散状態の図である。

1は装飾材、7、12a～12eは模様材
ブである。

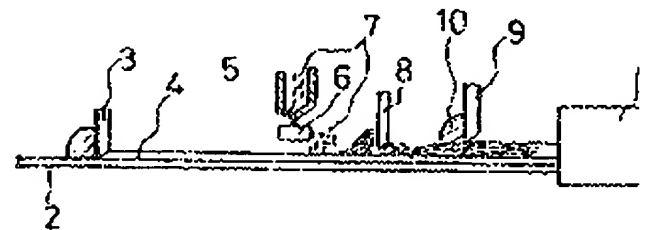
第1図



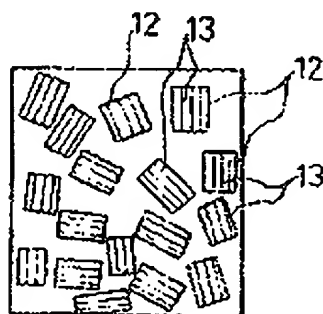
第2図



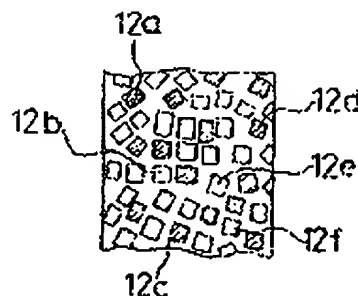
第3図



第4図



第5図



第6図

